

型式承認申請ガイド

(非自動はかり)

この型式承認申請マニュアルは、型式承認申請を目的とする製造事業者、輸入事業者及び外国製造事業者が、統一した思想で円滑に申請を行うことができるよう作成されたものです。

また、型式の申請については計量法『特定計量器検定検査規則』第三節〈型式の承認〉第一款〈申請等〉、『独立行政法人産業技術総合研究所が行う計量法に基づく検定、検査等及び特定標準器による校正等に関する規程』及び以下に掲げる事項に従って、適正、かつ、円滑に対応を図られるよう、お願いいたします。

なお、型式に関する技術的相談については、以下の産業技術総合研究所担当部署にお問い合わせ下さい。

独立行政法人産業技術総合研究所 計測標準研究部門 法定計量技術科

〒305-8563 茨城県つくば市 梅園1-1-1 中央第3

TEL 029-861-4057 4058

FAX 029-861-4055

<http://www.nmij.jp/~legal-met/index.html>

1. 型式承認の種類と申請・審査のフロー

- (1) 型式承認は、「新規承認」と「軽微変更承認」に分類されます。「軽微変更承認」は、既に型式承認を取得した型式に軽微な変更又は機能の追加を行った場合に該当し、提出図書等は原則として「新規承認」の場合と同様に全て必要となりますが、試験については変更又は追加した箇所に関わるもの以外は省略されます。
- (2) 既に型式承認を取得している型式に変更を加える場合で同一型式に属し、計量性能に影響のない変更については「軽微変更届出」を提出することができます。「軽微変更届出」には変更に係わる箇所の提出図書が必要になります。なお、「軽微変更届出」については、試験は行われず、手数料も不要となります。
- (3) 申請から承認(不承認)又は届出受理までの流れは「**図1－型式承認フロー**」の通りとなります。なお、「新規承認」、「軽微変更承認」又は「軽微変更届出」のいずれに該当するかを含め、同一型式の判定、提出図書等の訂正・追加及び試験器物の選定等が「事前審査」の際に行われます。

2. 申請の手続き

- (1) 申請書は『特定計量器検定検査規則』第30条第1項(様式第7による、製造事業者型式承認申請書、輸入事業者型式承認申請書又は外国製造事業者型式承認申請書)に従い、該当事項を記入し、記入事項に誤りのないことを確認した後、標準供給保証室に申請書1部を提出していただきます。申請が受理されましたら、計量法関係手数料令(平成5年政令第340号)第4条に定める手数料を次の銀行口座へ払い込みをお願い致します。

銀行名	UFJ銀行千代田支店
種別	普通
口座名義	独立行政法人産業技術総合研究所
口座番号	6071041

- (2) 軽微変更届出は『独立行政法人産業技術総合研究所が行う計量法に基づく検定、検査等及び特定標準器による校正等に関する規程』第14条(様式第2による承認型式軽微変更届出書)に従い、該当事項を記入し、記入事項に誤りのないことを確認した後、標準供給保証室に届出書1部を提出していただきます。
- (3) 申請及び届出に関する問合せ

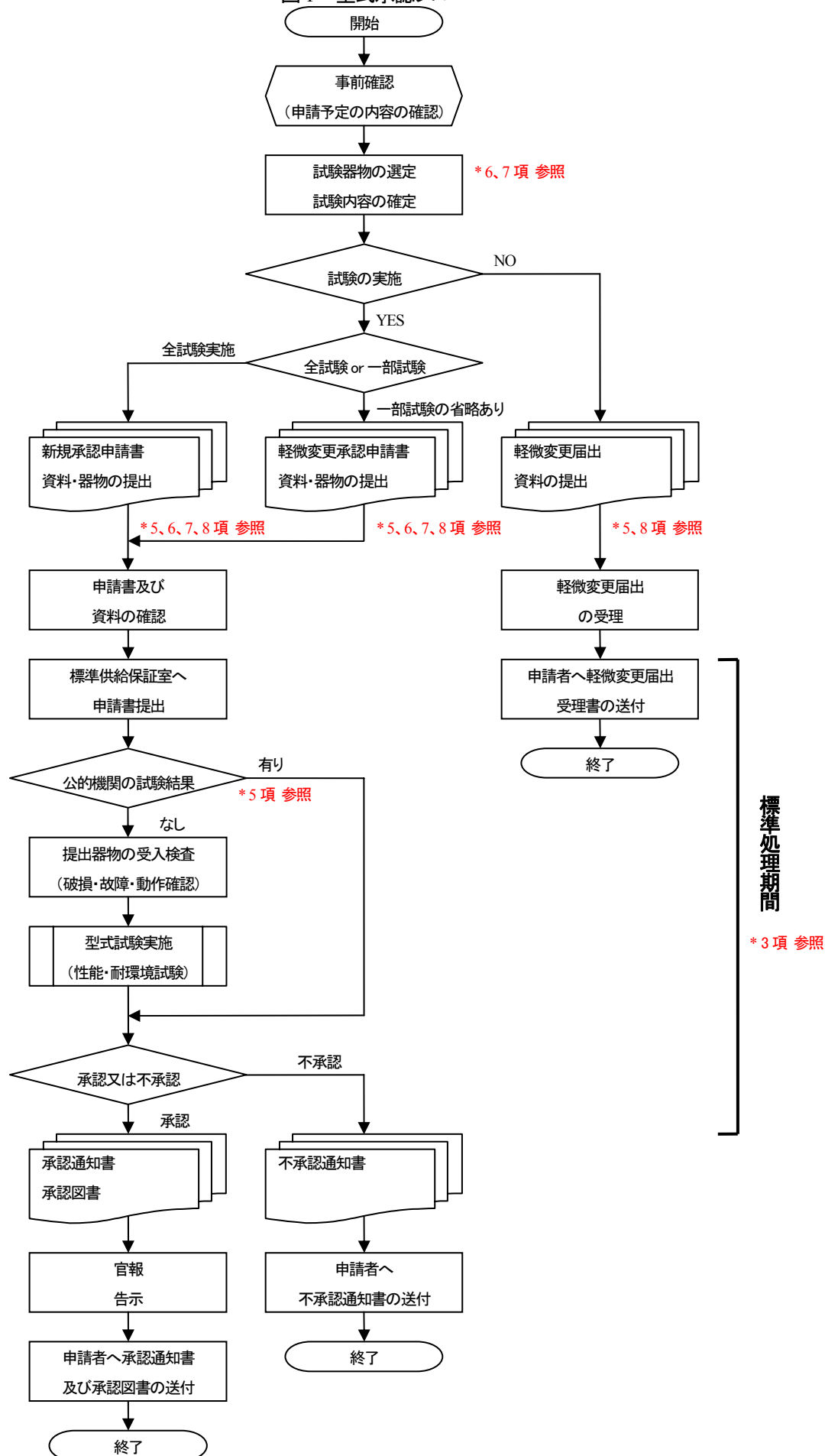
独立行政法人産業技術総合研究所 計量標準管理センター 標準供給保証室

〒305-8563 茨城県つくば市 梅園1-1-1 中央第3

TEL 0298-61-4026

FAX 0298-61-4018

図1ー型式承認フロー



3. 標準処理期間

- (1) 申請から承認までの標準処理期間は最長90日間(特定計量器検定検査規則第71条第1項第4号)。
- (2) 申請に係る特定計量器が同種のものに比して特に複雑な構造又は特殊な材質を有すること、新技術基準の導入が成されていることその他の理由より試験期間の延長を特に有するものと認められるときは、申請者にその旨を通知して6月を超えない機関とすることができる(特定計量器検定検査規則第71条第2項)。

4. 対象機種

- (1) 目量の数が100 以上であって、目量が0.01 g 以上の非自動はかり(電気式はかり及びばね式指示はかり)
例:トラックスケール、対面販売用はかり、ばね式指示はかりなど
- (2) 下記のはかりは除く
 - a) $0.1 \geq \text{載せ台面積}(\text{m}^2) / \text{ひょう量}(\text{t})$
 - b) ひょう量 $\geq 0.5 \text{ t}$ 及び載せ台幅 $\leq 400 \text{ mm}$
 - c) 自重計

5. 資料等の提出

提出資料等については『特定計量器検定検査規則』第三節 <型式承認> 第一款<申請等> 及び次に掲げる事項について作成します。

提出部数は「新規承認」、「軽微変更承認」、「軽微変更届出」何れの場合も1部とします。

- (1) 用紙の大きさ、書式、作図方法及びファイリング
 - a) 用紙の大きさは日本工業規格(JIS) A4版とします。ただし、やむを得ない場合はA3版でも結構です。
 - b) 提出資料には、作成日及び資料番号を記載して下さい。
- (2) 計量器ごとに指定された資料

計量器ごとに指定された資料	完成はかり	モジュールの組合せ によるはかり
仕様一覧表	○	○ (10項 参照)
外観(載せ台寸法が判断できる資料)	○	○
検出機構図(ロードセル等の検出器の寸法)	○	—
表示機構図(取扱説明書に含まれることを妨げない)	○	—
作動原理図(荷重の伝達方法がわかる図)	○	—
構造図・ 主要な機器(部品の構成及び配置がわかる図)	○	○
電気ブロック図	○	—
電気回路図・ 計量特性に関係する部分	○	—
回路基板図	○	—
封印箇所の図面又は写真	○	○
銘板レイアウト又は銘板の提出	○	○
説明資料(操作マニュアル)	○	○
校正・キャリブレーション等の操作説明書	○	○
社内試験データ(JIS B7611-2の規定)	△	—
JISB7611-2附属書Fの適合性チェック	—	○ (10項 参照)
JISB7611-2附属書JCのチェックリスト	○	○
非自動はかり及びそのモジュールに関連する装置のソフトウェアについての提出書類の様式	レベルHのみ	—
OIML-MAA適合証明書及びTest Reports(OIML R76)	○	—
OIML適合証明書及びTest Reports(OIML R76) ※PTB、NMI、KATS、NMIJ発行のみ	○	—
OIML-MAA適合証明書及びTest Reports(OIML R60)	—	○

OIML適合証明書及びTest Reports (OIML R60) ※PTB、NMIJ発行のみ	—	○
依頼試験(性能試験)成績書(ロードセル)	—	○
依頼試験(性能試験)成績書(指示計又はターミナル)	—	○

(3) MAA及びMoU

公的試験機関が行った試験の結果が添付されている場合は、試験を省略することができます。

国名	公的試験機関	MoU／MAA
オランダ	Nederlands Meetinstituut (NMI) http://nmi.nl/	MoU
ドイツ	Physikalisch Technische Bundesanstalt (PTB) http://www.ptb.de/index_en.html	MoU
韓国	Korean Agency for Technology and Standards (KATS) http://ats.go.kr/english/index.asp	MoU(精度等級3、4級) MAA(精度等級2～4級)
オーストラリア	National Measurement Institute of Australia (NMI) http://www.measurement.gov.au/	MAA
中国	General Administration Of Quality Supervision, Inspection and Quarantine (AQSIQ) http://english.aqsic.gov.cn/	MAA
フランス	Laboratoire National de Métrologie et d'Essais (LNE) http://www.lne.eu/index-en.asp	MAA
ニュージーランド	Ministry of Consumer Affairs / Measurement and Product Safety Service (MCA / MAPSS) http://www.consumeraffairs.govt.nz/	MAA
スロバキア	Slovak Legal Metrology (Banská Bystrica) (SLM) http://www.slm.sk/	MAA
スウェーデン	SP Technical Research Institute of Sweden (SP) http://www.sp.se/eng/	MAA

* MoU = Memorandum of Understanding

MAA = Mutual Acceptance Arrangement

<http://www.intermet.jp/OIML/>

6. 試験器物(EUT)の選定

- (1) 選定された試験器物に対して全ての試験を行った場合は、下位の精度等級の器物に対しては、まだ実施していない試験だけを行う。
- (2) 試験を行う器物の選定は、その試験器物の数が最小となるようにすること。
- (3) 最高の計量特性をもつ器物を選定すること。
- (4) どの同一型式に対しても、目量の数の最大を選定すること。
- (5) 目量が最小の試験器物を選定すること。
- (6) 入力信号($\mu\text{V/e}$)が最小の試験器物を選定すること。
- (7) 同一型式内の、全ての温度範囲を包含していること。
- (8) 単目量はかり、複目量はかり及び多目量はかり
- (9) 荷重受けのサイズが最大の試験器物を選定すること。
- (10) 付加機能の種類が最大の試験器物を選定すること。
- (11) 周辺装置の取り付け数が最大の試験器物を選定すること。
- (12) 複数の荷重受けがある場合は、最多の試験器物を選定すること。
- (13) 電源が異なるもの全て

- (14) 同一型式内で、ハウジング、荷重受け、温度及び湿度範囲、はかりの機能、表示部が異なる場合は、計量特性の影響を受ける因子の追加試験が行えるように選定する。これら追加試験は同一の試験器物で行うことが望ましいが、不可能な場合は一台以上の試験器物で試験が行えるように選定すること。
- (15) 選定した試験器物を試験することにより、ひょう量の5倍及び1/5のひょう量範囲まで同一範囲とすることができる。

表 2種類の同一型式を含んでいる1型式に関する試験器物の選定例

1型式内の同一型式	機種	ひょう量	目量(<i>e</i>)	実目量(<i>d</i>)	目量の数	選定器物
同一型式(1) 精度等級級 温度範囲: 10～30℃	A	200 g	0.01 g	0.001 g	2 0 000	
	B	400 g	0.01 g	0.001 g	40 000	●
	C	2 000 g	0.05 g	0.05 g	40 000	
同一型式(2) 精度等級級 温度範囲: -10～40℃	D	1.5 kg	0.5 g	0.5 g	3 000	●
	E	3 kg	1 g	1 g	3 000	
	F	5 kg	2 g	2 g	2 500	
	G	15 kg	5 g	5 g	3 000	●
	H	30 kg	20 g	20 g	3 000	

選定方法: 機種B、D及びGが試験器物として選定された理由を以下に示す。

同一型式(1)において

- ・ 機種B は、最良の計量性能(最小の目量及び最大の目量の数)を持っているため、全ての試験を実施する。ここでは、ひょう量は能力であり、計量性能とは考えない。
- ・ 機種A は、目量と目量の数が機種B と同等であり、ひょう量が機種B より小さい。そのため、機種A は試験の必要がない。
- ・ 機種C は、目量と目量の数が機種B の場合より粗く、ひょう量が機種B の5倍を超えていない。そのため、機種C は試験の必要がない。

同一型式(2)において

- ・ 機種D は、最良の計量性能(最小の目量及び最大の目量の数)を持っているため、試験の必要性がある。ただし、機種B で既に行った試験を繰り返す必要は無く、精度等級3級に適合する試験だけを行う。
- ・ 機種G は、ひょう量が機種D の5倍を超えているため、試験をしなければならない。ただし、機種B 及びD に既に行った試験(例: 傾斜、電源変動、湿度、スパン安定性、耐久性、環境試験など)を繰り返す必要は無く、計量試験、温度試験、偏置、感じ、繰り返し性試験などの試験だけを行う。
- ・ 機種E 及び機種F のひょう量は、機種D の5倍以内である。機種E 及び機種F の目量及び目量の数、機種D と同等又は粗い。そのため、機種E 及び機種F は試験の必要がない。
- ・ 機種H のひょう量は、機種G の5倍以内である。機種H の目量及び目量の数、機種G と同等又は粗い。そのため、機種H は試験の必要がない。

7. 提出器物及び試料

- (1) 6項(被試験器物の選定)で選定された試験器物
- (2) 銘板
- (3) 封印シール(該当する場合)
- (4) 外接機器(該当する場合)
- (5) インターフェース(該当する場合)

8. 申請書様式

<http://www.nmij.jp/service/legal/katashiki/>

様式第7(第30条関係)

製造事業者型式承認申請書

平成 年 月 日

独立行政法人産業技術総合研究所 殿

申請者 住 所 _____

氏 名 _____ 印

下記の特定制量器につき、計量法第76条第1項の承認を受けたいので、申請します。

1. 事業の区分
2. 当該特定制量器を製造する者の氏名又は名称及び住所
3. 製造事業者の届出の年月日

4. 承認を受けようとする特定制量器

種 類	型式又は能力	手 数 料	備 考
非自動はかり	型式 精度等級 計量範囲		

5. 第76条第3項の規定により、添える試験用の特定制量器等の内訳(第76条第1項の試験に合格したことを証する書面を添えるときは、その旨)

備考:

1. 用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
2. 製造事業者の記号を使用している場合にあっては、氏名の欄の製造事業者に添えて当該記号を記入すること。
3. 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第7(第30条関係)

Form 7 (related to Article 30)

輸入事業者型式承認申請書

Application for Japanese Type Approval for Importer

平成 年 月 日

Apprication date: _____

独立行政法人産業技術総合研究所 殿

To: National Institute of Advanced Industrial Science and Technology (AIST)

申請者 住 所

氏 名

印

Applicant's Address: _____

Applicant's Name (name of the company and representative): _____

Signature

下記の特定計量器につき、計量法第81条第1項の承認を受けたいので、申請します。

Since we want to obtain the approval of the pattern of the specified measuring instrument below based on the article 81.1 of Japanese measurement law, We apply as follows:

1. 当該特定計量器を製造する者の氏名又は名称及び住所

The name and location of factory or workshop where the said measuring instrument is manufactured.

Name of factory or workshop : _____

Location of factory or workshop: _____

2. 承認を受けようとする特定計量器

The specific measuring instruments for which the approval is obtaining:

種 類 Category	型式又は能力 Type or specification	手 数 料 Approval fee	備 考 Remarks
非自動はかり Non-automatic weighing instruments	型式 Type: 精度等級 Accuracy class: 計量範囲 Range:		

3. 第81条第2項の規定により、添える試験用の特定計量器等の内訳(第81条第2項試験に合格したことを証する書面を添えるときは、その旨)

The specification of a specified measuring instrument, etc. for testing that is attached to the application form in the article 81.2 (Where a documents certifying that a test in the article 81.2 has been passed is attached, this shall be stated here.):

Note:

- The size of this form is to be JIS A4.
- An application from to the Minister of international trade and industry is to be put on revenue stamps whose amount corresponds to the required application fees.
- Where a manufacturer uses a symbol of the manufacturer, the symbol shall be entered along with the name of the manufacturer stated in the column.

様式第7(第30条関係)

Form 7 (related to Article 30)

外国製造事業者型式承認申請書

Application for Japanese Type Approval for Manufacture of Foreign countries

平成 年 月 日

Apprication date: _____

独立行政法人産業技術総合研究所 殿

To: National Institute of Advanced Industrial Science and Technology (AIST)

申請者 住 所

氏 名

印

Applicant's Address: _____

Applicant's Name (name of the company and representative): _____

Signature _____

下記の特定制量器につき、計量法第89条第1項の承認を受けたいので、申請します。

Since we want to obtain the approval of the pattern of the specified mesuring instrument below based on the article 89.1 of Japanese mesurement law, We apply as follows:

1. 当該特定制量器を製造する者の氏名又は名称及び住所

The name and location of factory or workshop where the said mesuring instrument is manufactured.

Name of factory or workshop : _____

Location of factory or workshop: _____

2. 承認を受けようとする特定制量器

The specific mesuring instruments for which the approval is obtaining:

種 類 Category	型式又は能力 Type or specification	手 数 料 Approval fee	備 考 Remarks
非自動はかり Non-automatic weighing instruments	型式 Type: 精度等級 Accuracy class: 計量範囲 Range:		

3. 第89条第3項において準用する第76条第3項の規定により、添える試験用の特定制量器等の内訳(第89条第3項において準用する第78条第1項の試験に合格したことを証する書面を添えるときは、その旨)

The specification of a specified mesuring instrument, etc. for testing that is attached to the application form in accordance with the article 76.3 applying correspondingly in the article 89.3 (Where a documents certifying that a test in accordance with the article 78 applying correspondingly in the article 89.3 has been passed is attached, this shall be stated here.):

Note:

1. The size of this form is to be JIS A4.
2. An application from to the Minister of international trade and industry is to be put on revenue stamps whose amount corresponds to the required application fees.
3. Where a manufacturer uses a symbol of the manufacturer, the symbol shall be entered along with the name of the manufacturer stated in the column.

承認型式軽微変更届出書

平成 年 月 日

独立行政法人産業技術総合研究所 殿

申請者 住所
氏名

印

下記の特定制量器に承認型式の軽微な変更を加えたので、独立行政法人産業技術総合研究所が行う計量法に基づく検定、検査等及び特定標準器による校正等に関する規程(16 規程第 38 号)第 14 条に基づいて、届出します。

記

1. 承認を受けた型式
 - (1) 承認番号
 - (2) 種類
 - (3) 型式又は能力
2. 変更を加えた事項
3. 変更箇所に係る図面

図 名	頁 番 号	図面の変更又は追加の別

9. 型式承認通知書及びその他の資料

下記(1)から(4)は産総研にて作成

(1) 型式承認通知書

第 号
平成 年 月 日

承認通知書

申請社名
代表者氏名

独立行政法人 産業技術総合研究所

平成〇〇年〇〇月〇〇日付けで申請のありました下記の特定制量器の型式は計
量法第77条第2項に規定する基準に適合するので承認します。

記

1. 申請者の名称、代表者名及び所在地
〇〇〇〇
〇〇〇〇

2. 特定制量器の種類及び型式
非自動はかり(〇〇式)
精度等級 〇級

3. 承認番号
型式承認 第D〇〇〇〇号

(2) 型式承認通知書の別紙(例)

機種型名		Family 1	Family 2
精度等級		Ⅱ	Ⅲ
ひょう量		1 g～2000 g	50 g ～ 60 kg
目量	e=	0.01 g～ 0.2 g	0.5 g～100 g
	d=	0.001 g～0.2 g	0.5 g～100 g
目量数		40000	3000
使用温度範囲		10 °C～30 °C	－10 °C～40 °C
備考		初期零設定範囲≦ひょう量の11 % 半自動零設定範囲≦ひょう量の3 % 零トラッキング機構 減算式風袋引き機構、風袋平衡機構 (T = -Max) 自己補正機構付き 拡張表示機構	

(3) 型式承認通知書の別紙(例)

図名 <i>Drawings</i>	図面番号 <i>Drawings number</i>	枚数 <i>pages</i>	作成日 <i>date</i>
<i>Technical data, Design drawings and diagrams of components etc,</i>			

(4) 型式承認図書の作成

型式承認試験
構造図・作動原理図
型式承認第D○○○号
種類: 非自動はかり
承認日: 平成 年 月 日
申請者: ○○○

総紙数 枚の内1

図面枠

型式承認 第D○○○号	
総紙数	枚の内
図名	

提出資料内の外観図及び封印図面等の右下に赤字で図面枠を記載する。

10. 参考

製造事業者名:	
Type:	
製造番号:	

非自動はかり	精度等級	class		-
	ひょう量	(Max ₁)		kg
		(Max ₂)		kg
	目量	(e ₁)		kg
		(e ₂)		kg
	ロードセルの数	N		-
	減少率	R		-
	荷重受け部の最小荷重	DL		kg
	初期零点設定範囲	IZSR		kg
	不均一分布荷重補正	NUD		kg
	加算式風袋量	T ⁺		kg
	使用温度範囲	下限(T _{min})	上限(T _{max})	°C
	ケーブルの長さ	L		m
	ケーブルの心線の断面積	A		mm ²

指示装置	精度等級	class		-
	目量数の最大数	n _{ind}		-
製造事業者名	ロードセルの印加電圧	U _{exc}		V
	最小入力電圧	U _{min}		mV
型式	目量当たりの最小入力電圧	Δu _{min}		μV
	最小・最大ロードセルインピーダンス	最小(R _{Lmin})	最大(R _{Lmax})	Ω
成績書番号	使用温度範囲	下限(T _{min})	上限(T _{max})	°C
	誤差配分	p _{ind}		-
	ケーブル接続			線式
	ケーブルの心線の断面積当たりの長さ	(L/A) _{max}		m/mm ²

ロードセル	精度等級	Class		-
	最大定格荷重	E _{max}		kg
製造事業者名	最小荷重	E _{min}		kg
	定格出力	C		mV/V
型式	目量の数の最大数	n _{LC}		-
	ロードセルの最小目量 又は	v _{min}		kg
成績書番号	Y = 最大定格荷重 ÷ 最小目量	Y		-
	最小荷重の出力の戻り 又は	DR		kg
	最小荷重の出力の戻りとの比	Z		-
	ロードセルの入力抵抗	R _{LC}		Ω
	使用温度範囲	下限(T _{min})	上限(T _{max})	°C
	誤差配分	p _{LC}		-

接続素子、その他	誤差配分	p _{con}		-
----------	------	------------------	--	---

(JISB7611-2 附属書 F)

表 F3—アナログ出力モジュールの適合性チェック

- (1) ロードセル (LC)、指示計 (IND) 及びはかり (WI) の精度等級

LC	&	IND	以上	(WI)
	&		以上	

適合	不適合
☐	☐

- (2) ロードセル (LC) 及び指示計 (IND) の使用温度範囲と比較したはかり (WI) の使用温度範囲

	LC		IND		WI
$T_{\min}$		&		$\leq$	
$T_{\max}$		&		$\geq$	

適合	不適合
☐	☐
☐	☐

- (3) 接続要素、指示計及びロードセルの最大許容誤差の誤差配分
- p_i
- の平方根の和

p_{con}^2	+	p_{ind}^2	+	p_{LC}^2	≤ 1
	+		+		

適合	不適合
☐	☐

- (4) 指示計の目量の数の最大数及びはかりの目量の数

		n_{ind}	$\geq$	$n_{(i)} = \text{Max}_{(i)} / e_{(i)}$
単目量はかり			$\geq$	
多目量はかり 複目量はかり	$i=1$		$\geq$	
	$i=2$		$\geq$	
	$i=3$		$\geq$	

適合	不適合
☐	☐
☐	☐
☐	☐
☐	☐

- (5) ロードセルの最大定格荷重とはかりのひょう量との関係

係数 Q : $Q = (\text{Max} + \text{DL} + \text{IZSR} + \text{NUD} + \text{T}^+) / \text{Max} =$

$Q \times \text{Max} \times R/N$	$\leq$	E_{max}
	$\leq$	

適合	不適合
☐	☐

- (6a) ロードセルの目量の数の最大数及びはかりの目量の数

		n_{ind}	$\geq$	$n_{(i)} = \text{Max}_{(i)} / e_{(i)}$
単目量はかり			$\geq$	
多目量はかり 複目量はかり	$i=1$		$\geq$	
	$i=2$		$\geq$	
	$i=3$		$\geq$	

適合	不適合
☐	☐
☐	☐
☐	☐
☐	☐

- (6b) ロードセルの最小荷重及び多目量はかりの最小の目量 (
- e_1
-)

n_{LC} 又は $Z = E_{\text{max}} / (2 \times \text{DR})$	$\geq$	Max_r / e_1
	$\geq$	

適合	不適合
☐	☐

- (6c) ロードセルの最小荷重及び複目量はかりの最小の目量 (
- e_1
-)

n_{LC} 又は $Z = E_{\text{max}} / (2 \times \text{DR})$	$\geq$	$0.4 \times \text{Max}_r / e_1$
	$\geq$	

適合	不適合
☐	☐

- (6d) ロードセルの最小荷重及び荷重受け部 (kg)

$\text{DL} \times R/N$	$\geq$	E_{min}
	$\geq$	

適合	不適合
☐	☐

- (7) はかりの目量とロードセルの目量との関係

$e \times R / \sqrt{N}$	$\geq$	$v_{\text{min}} = E_{\text{max}} / Y$
	$\geq$	

適合	不適合
☐	☐

- (8) 指示計に対する一般的な最小入力電圧及び目量当たりの最小入力電圧及びロードセルの出力

$U = C \times U_{\text{exc}} \times R \times \text{DL} / (E_{\text{max}} \times N)$	$\geq$	U_{min}
	$\geq$	
$\Delta u = C \times U_{\text{exc}} \times R \times e / (E_{\text{max}} \times N)$	$\geq$	Δu_{min}
	$\geq$	

適合	不適合
☐	☐
適合	不適合
☐	☐

- (9) 指示計に対する許容インピーダンス範囲及び実ロードセルインピーダンス (
- Ω
-)

R_{Lmin}	$\leq$	R_{LC}/N	$\leq$	R_{Lmax}
	$\leq$		$\leq$	

適合	不適合
☐	☐

- (10) ケーブルの心線の断面積当たりのロードセルと指示計間の延長ケーブル長 (m/mm
- ²
-)

(L/A)	$\leq$	$(L/A)_{\text{max}}$
	$\leq$	

適合	不適合
☐	☐

